



①9 BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT

⑫ Offenlegungsschrift
⑩ DE 198 03 240 A 1

⑤1 Int. Cl.⁶:
B 05 C 11/11
D 21 H 23/48
G 01 F 1/00

②1 Aktenzeichen: 198 03 240.4
②2 Anmeldetag: 28. 1. 98
④3 Offenlegungstag: 29. 7. 99

DE 198 03 240 A 1

⑦1 Anmelder:
Voith Sulzer Papiertechnik Patent GmbH, 89522
Heidenheim, DE

⑦4 Vertreter:
H. Weickmann und Kollegen, 81679 München

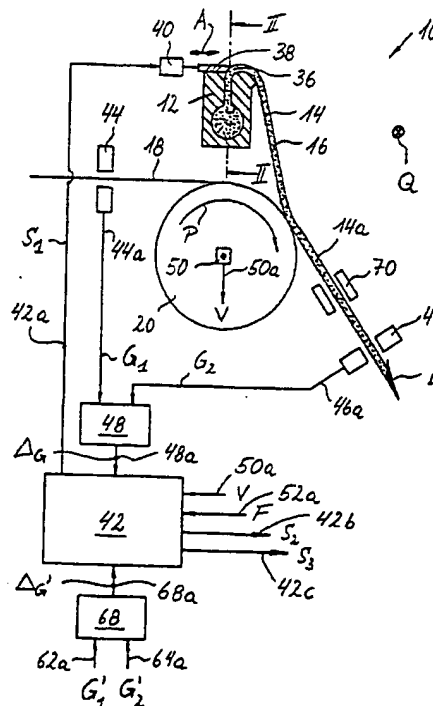
⑦2 Erfinder:
Kustermann, Martin, Dr., 89522 Heidenheim, DE

⑤6 Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht
zu ziehende Druckschriften:
DE 39 25 016 C2
DE 34 24 884 C1
DE 196 27 456 A1
DE 43 18 953 A1
DE 42 03 398 A1
US 48 04 557

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

⑤4 Farbvorhang-Auftragsvorrichtung

⑤7 Eine Vorrichtung (10) zum direkten oder indirekten Auftragen von flüssigem oder pastösem Auftragsmedium (14) auf eine laufende Materialbahn (18), insbesondere aus Papier oder Karton, umfaßt neben einem Farbvorhang-Auftragswerk (12), wenigstens eine Sensoreinrichtung (44/46/48) zum Erfassen der Strichmenge der auf die Materialbahn (18) aufgetragenen Auftragsmedium-Schicht (14a) und zum Bereitstellen eines entsprechenden Strichmengen-Signals (Δ_G), wenigstens eine Stellvorrichtung (38/40) zum Verändern wenigstens einer Stellgröße des Farbvorhang-Auftragswerks (12), von welcher die Strichmenge der auf die Materialbahn (18) aufgetragenen Auftragsmedium-Schicht (14a) abhängt, und eine Steuereinheit (42), welche das von der wenigstens einen Sensoreinrichtung (44/46/48) bereitgestellte Strichmengen-Signal (Δ_G) empfängt, in Abhängigkeit dieses Strichmengen-Signals (Δ_G) wenigstens einen Sollwert für die wenigstens eine Stellgröße bestimmt und die wenigstens eine Stellvorrichtung (38/40) auf Grundlage des wenigstens einen Stellgrößen-Sollwerts ansteuert.



DE 198 03 240 A 1

Beschreibung

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung, in welcher mittels eines Farbvorhang-Auftragswerk flüssiges oder pastöses Auftragsmedium direkt oder indirekt auf eine Materialbahn, insbesondere aus Papier oder Karton, aufgetragen wird.

Das Auftragen von flüssigem oder pastösem Auftragsmedium auf Materialbahnen mittels eines Farbvorhangs bzw. Farbschleiers, das sogenannte "curtain coating", ist an sich bekannt. So offenbart beispielsweise die US-PS 5,624,715 ein Farbvorhang-Auftragswerk zum direkten Beschichten einer Materialbahn. Genauer gesagt befaßt sich die US-PS 5,624,715 mit dem Problem der Beeinträchtigung der gleichmäßigen Verteilung des Auftragsmedium-Schleiers auf der Materialbahn durch die von der laufenden Materialbahn mitgerissene Luft. Darüber hinaus ist aus der EP 0 517 223 B1 eine Vorrichtung bekannt, mit deren Hilfe im Vorfeld des Auftragsvorgangs Luftbläschen aus dem Auftragsmedium entfernt werden sollen, damit diese die Gleichmäßigkeit des Auftrags nicht beeinträchtigen können.

Ein weiteres Problem, das sich beim "curtain coating" stellt und mit dem sich die vorstehend diskutierten Druckschriften nicht befassen, ist die Dosierung des Auftragsmediums. Üblicherweise wird nämlich das mittels "curtain coating" aufgebrachte Auftragsmedium nicht durch anschließendes Abkühlen dosiert, so daß an die dosierte Abgabe des Auftragsmediums aus dem Farbvorhang-Auftragswerk hohe Anforderungen gestellt werden.

Erfindungsgemäß wird daher eine Vorrichtung zum direkten oder indirekten Auftragen von flüssigem oder pastösem Auftragsmedium auf eine laufende Materialbahn, insbesondere aus Papier oder Karton, vorgeschlagen, welche neben einem Farbvorhang-Auftragswerk, wenigstens eine Sensoreinrichtung zum Erfassen der Strichmenge der auf die Materialbahn aufgetragenen Auftragsmedium-Schicht und zum Bereitstellen eines entsprechenden Strichmengen-Signals umfaßt, darüber hinaus wenigstens eine Stellvorrichtung aufweist zum Verändern wenigstens einer Stellgröße des Farbvorhang-Auftragswerks, von welcher die Strichmenge der auf die Materialbahn aufgetragenen Auftragsmedium-Schicht abhängt, und schließlich eine Steuereinheit umfaßt, welche das von der wenigstens einen Sensoreinrichtung bereitgestellte Strichmengen-Signal empfängt, in Abhängigkeit dieses Strichmengen-Signals wenigstens einen Sollwert für die wenigstens eine Stellgröße bestimmt und die wenigstens eine Stellvorrichtung auf Grundlage des wenigstens einen Stellgrößen-Sollwerts ansteuert.

Durch die erfindungsgemäß vorgesehene Strichmengenregelung kann das Auftragsmedium wohl dosiert aus dem Farbvorhang-Auftragswerk abgegeben werden, so daß sich insgesamt der gewünschte gleichmäßige Schichtauftrag auf der Materialbahn ergibt. Darüber hinaus ist die erfindungsgemäß vorgesehene Strichmengenregelung einfach aufgebaut, da sie nicht jeden der das Auftragsergebnis beeinflussenden Parameter gesondert überwacht und auf einem vorbestimmten Sollwert hält, sondern in Abhängigkeit von der Erfassung der Strichmenge die pro Zeiteinheit abgegebene Menge an Auftragsmedium einstellt. Das Farbvorhang-Auftragswerk kann dabei beispielsweise eine Verteilanordnung umfassen, welche das Auftragsmedium in Querrichtung der Materialbahn gleichmäßig verteilt und hierzu einen Verteilkanal, eine Zuführöffnung zum Einleiten von Auftragsmedium in den Verteilkanal, wenigstens einen Austrittsspalt zur gleichmäßigen Abgabe des Auftragsmediums in Form eines Auftragsmedium-Vorhangs bzw. -Schleiers, sowie gewünschtenfalls eine Abführöffnung zum Ableiten überschüssigen, in den Verteilkanal eingeleiteten Auftragsmedi-

ums aufweist.

Um die Gleichmäßigkeit des Auftrags nicht nur in Längsrichtung der Materialbahn, sondern auch in deren Querrichtung sicherstellen zu können, wird vorgeschlagen, daß die vom Farbvorhang-Auftragswerk pro Zeiteinheit abgegebene Auftragsmediummenge in einer Mehrzahl von in Querrichtung der Materialbahn aufeinanderfolgenden Auftragsabschnitten unabhängig voneinander beeinflusst wird. Dies kann beispielsweise dadurch erfolgen, daß die Stellvorrichtung eine Mehrzahl von in Querrichtung der Materialbahn verteilt angeordneten Stelleinheiten zum abschnittswiseigen Einstellen der Breite des wenigstens einen Austrittsspalts des Farbvorhang-Auftragswerks umfaßt.

In einer Vielzahl von Fällen wird es allerdings genügen, die von dem Farbvorhang-Auftragswerk pro Zeiteinheit insgesamt abgegebene Auftragsmediummenge auf einen gewünschten Wert einzustellen. Hierzu kann die Stellvorrichtung beispielsweise eine Vorrichtung zum Einstellen der Förderleistung einer dem Farbvorhang-Auftragswerk zugeordneten Auftragsmedium-Pumpe umfassen. Zusätzlich oder alternativ kann die Stellvorrichtung eine Ventilanordnung umfassen zum Beeinflussen der Menge des pro Zeiteinheit durch die Zuführöffnung in den Verteilkanal eingeleiteten Auftragsmediums. Wiederum zusätzlich oder alternativ kann die Stellvorrichtung eine Stelleinheit zum Einstellen der Breite des wenigstens einen Austrittsspalts des Farbvorhang-Auftragswerks umfassen. Weiter ist es möglich, daß die Stellvorrichtung eine Ventilanordnung umfaßt zum Beeinflussen des aus der Abführöffnung wieder ausgeleiteten Bruchteils des über die Zuführöffnung in den Verteilkanal eingeleiteten Auftragsmediums.

Die Strichmengen-Sensoreinrichtung kann zur direkten oder indirekten Erfassung der Strichmenge der auf die Materialbahn aufgetragenen Auftragsmedium-Schicht ausgebildet sein.

Zur direkten Erfassung kann die Strichmengen-Sensoreinrichtung eine erste Sensoreinheit aufweisen, welche in Laufrichtung der Materialbahn vor dem Farbvorhang-Auftragswerk angeordnet ist und ein erstes Sensorsignal bereitstellt, ferner eine zweite Sensoreinheit aufweisen, welche in Laufrichtung der Materialbahn hinter dem Farbvorhang-Auftragswerk angeordnet ist und ein zweites Sensorsignal bereitstellt, und schließlich eine Differenzbildungseinheit aufweisen, welche das erste Sensorsignal von dem zweiten Sensorsignal abzieht und das Differenzsignal als das Strichmengensignal bereitstellt. Hierbei mißt die erste Sensoreinheit die Eigenschaften der Materialbahn im "Rohzustand", d. h. vor dem hier betrachteten Beschichtungsvorgang, was aber nicht ausschließt, daß die Materialbahn bereits einmal oder auch mehrmals beschichtet worden ist. Die zweite Sensoreinheit mißt den erzielten Endzustand, so daß sich die Beschichtung als solche in der Differenz der beiden Meßsignale niederschlägt. Die Laufzeit der Materialbahn zwischen der ersten Sensoreinheit und der zweiten Sensoreinheit kann bei der Bildung des Differenzsignals berücksichtigt werden. Es ist jedoch grundsätzlich auch möglich, davon auszugehen, daß die von den beiden Sensoreinheiten gelieferten Signale quasistationäre Signale sind, welche sich nur langsam ändern, so daß die Laufzeit unberücksichtigt bleiben kann.

Die Strichmenge kann beispielsweise mittels eines optischen Meßverfahrens bestimmt werden, bei welchem der Reflexions- oder der Transmissionsgrad der Materialbahn gemessen wird. Es sind aber auch radioaktive Meßverfahren bekannt, bei welchen die Extinktion der Strahlung einer radioaktiven Quelle, üblicherweise einer β -Strahlungsquelle, bekannter Intensität durch die Materialbahn bestimmt wird. Letztere Meßmethode kann von Zeit zu Zeit kalibriert wer-

den, indem man die Strahlungsquelle neben die Materialbahn fährt und die Intensität der ungedämpften radioaktiven Quelle bestimmt.

Sämtliche vorstehend genannten Meßverfahren eignen sich dazu, die Strichmenge in Querrichtung der Materialbahn orts aufgelöst zu bestimmen. Hierzu kann beispielsweise ein Meßkopf längs einer in Querrichtung der Materialbahn verlaufenden Führung hin- und herbewegt werden.

Eine indirekte Strichmengen-Erfassung kann beispielsweise mittels einer Strichmengen-Sensoreinrichtung erfolgen, welche eine erste der Zuführöffnung der Verteileinrichtung zugeordnete (d. h. von dieser gewünschtenfalls auch über einen größeren Abstand entfernt angeordnete, mit dieser jedoch in Sensorverbindung stehende) Sensoreinheit umfaßt, eine zweite der Abführöffnung der Verteileinrichtung zugeordnete Sensoreinheit umfaßt, und eine Differenzbildungseinheit umfaßt, welche die von den beiden Sensoreinheiten bereitgestellten Sensorsignale voneinander abzieht und das Differenzsignal als das Strichmengensignal bereitstellt. Die erste Sensoreinheit und die zweite Sensoreinheit können in Leitungen angeordnet sein, welche an der Zuführöffnung bzw. der Abführöffnung in den Verteilkanal münden; sie können aber auch unmittelbar an der Zuführ- bzw. Abführöffnung vorgesehen sein.

Bei der vorstehend diskutierten indirekten Strichmengenmessung können die ersten und zweiten Sensoreinheiten jeweils eine Volumenstrom-Meßvorrichtung umfassen. Es ist jedoch auch möglich, daß die ersten und zweiten Sensoreinheiten jeweils eine Massendurchfluß-Meßvorrichtung umfassen.

Zur weiteren Verbesserung der Präzision der Strichmengenerfassung wird vorgeschlagen, daß die erfindungsgemäße Auftragsvorrichtung eine Sensoreinrichtung zum Erfassen der Laufgeschwindigkeit der Materialbahn oder/und eine Sensoreinrichtung zum Erfassen des Feststoffgehalts des Auftragsmediums bzw. der bestrichenen Materialbahnbreite umfaßt.

Darüber hinaus kann in Laufrichtung der Materialbahn nach dem Farbvorhang-Auftragswerk eine Trocknungsvorrichtung vorgesehen sein, welche bei direkter Strichmengenerfassung vorzugsweise vor der zweiten Sensoreinheit angeordnet ist.

Die Erfindung wird im folgenden an Hand der beigefügten Zeichnung an Ausführungsbeispielen näher erläutert werden. Es stellt dar:

Fig. 1 eine grobschematische Darstellung einer erfindungsgemäßen Farbvorhang-Auftragsvorrichtung; und

Fig. 2 eine Schnittansicht längs der Linie II-II des Farbvorhang-Auftragswerks gemäß Fig. 1.

In Fig. 1 ist eine erfindungsgemäße Auftragsvorrichtung allgemein mit 10 bezeichnet. Sie umfaßt ein Auftragswerk 12, das flüssiges oder pastöses Auftragsmedium 14 in Form eines Farbvorhangs bzw. Farbschleiers 16 auf eine sich in Richtung des Pfeils L bewegend Materialbahn 18 aufträgt. Die Materialbahn 18 ist in dieser Darstellung im Bereich des Auftragswerks 12 um eine sich in Richtung des Pfeils P drehende Stützwalze 20 herumgeführt. Es sind jedoch auch andere geeignete Bahnführungen denkbar.

Wie in Fig. 2 dargestellt ist, umfaßt das Auftragswerk 12 eine Verteilanordnung 22 mit einem Verteilkanal 24, dem das Auftragsmedium 14 über eine Zuführöffnung 26 zugeführt wird, und zwar mittels einer Zuführpumpe 28 aus einem Auftragsmediumvorrat 30. Der Großteil des über die Zuführöffnung 26 in den Verteilkanal 24 eingeleiteten Auftragsmediums 14 wird aus diesem Verteilkanal wieder über eine Abführöffnung 32 ausgeleitet, und nur ein geringer Anteil wird über einen Austrittskanal 34 einem Austrittsspalt 36 (siehe Fig. 1) zugeführt und dort in Form des Farbschlei-

ers 16 abgegeben. Auf diese Weise wird sichergestellt, daß sich das Auftragsmedium 14 in dem Verteilkanal 24 mit einer so hohen Strömungsgeschwindigkeit bewegt, daß Sedimentieren von in dem Auftragsmedium 14 enthaltenen Feststoffen zuverlässig vermieden wird.

Zur Definition der Breite des Austrittsspalts 36 ist eine Mehrzahl von in Querrichtung Q der Materialbahn 18 verteilt angeordneten Schieberelementen 38 vorgesehen, die mittels Aktuatoren 40 verstellt werden können (Richtung des Doppelpfeils A in Fig. 1). Die Schieberelemente 38 ermöglichen eine abschnittsweise Einstellung der Breite des Austrittsspalts 36 und somit eine Profilierung des auf die Materialbahn aufgetragenen Strichs 14a in Querrichtung Q der Materialbahn 18.

Die Aktuatoren 40 werden von einer Steuereinheit 42 aus angesteuert, die die Sollstellwerte für die Aktuatoren 40 auf Grundlage verschiedener Sensorsignale bestimmt, wobei diese Sensorsignale derart gewählt sind, daß die Auskunft über die Strichmenge der auf die Materialbahn 18 aufgetragenen Schicht Auskunft geben.

So kann gemäß Fig. 1 in Laufrichtung L der Materialbahn 18 vor dem Auftragswerk 12 ein erster Meßrahmen 44 zur Erfassung der Eigenschaften der ungestrichenen Materialbahn 18 angeordnet sein und kann in Laufrichtung L hinter dem Auftragswerk 14 ein zweiter Meßrahmen 46 vorgesehen sein, der in Aufbau und Funktion mit dem ersten Meßrahmen 44 identisch ist. Jeder der Meßrahmen 44 und 46 umfaßt einen (nicht im einzelnen dargestellten) Meßkopf, der längs einer (ebenfalls nicht im einzelnen dargestellten) Führung in Querrichtung Q der Materialbahn 18 hin- und herbewegbar ist. Das Meßprinzip der Meßköpfe der Meßrahmen 44, 46 kann beispielsweise auf einer optischen Messung des Absorptionsgrads oder/und Transmissionsgrads der Materialbahn 18 beruhen. Es ist jedoch auch möglich, daß das Extinktionsvermögen der Materialbahn 18 für radioaktive Strahlung, vorzugsweise β -Strahlung, bestimmt wird.

Die ersten und zweiten Meßrahmen 44 und 46 stellen Strichmengensignale G_1 und G_2 bereit, die über Signalleitungen 44a und 46a einem Differenzbildungsglied 48 zugeführt werden. Das Differenzbildungsglied 48 subtrahiert das Strichmengensignal G_1 des ersten Meßrahmens 44 von dem Strichmengensignal G_2 des zweiten Meßrahmens 42, um so ein Differenzsignal ΔG bereitzustellen, das die Strichmengeneigenschaften der auf die Materialbahn 18 aufgetragenen Schicht 14a angibt. Das vorstehend angesprochene Differenzsignal ΔG wird der Steuereinheit 42 über eine Signalleitung 48a zugeführt. Die Steuereinheit 42 bestimmt aus diesem Differenzsignal ΔG und gewünschtenfalls auf Grundlage von Erfassungssignalen weiterer Sensoren Stellsignale S_1 für die Aktuatoren 40 und gibt sie an diese über Signalleitungen 42a aus.

Der Anzahl weiterer Sensorsignale, die von der Steuereinheit 42 zur Bestimmung der Stellsignale S_1 für die Aktuatoren 40 zusätzlich zu den Strichmengensignalen G_1 und G_2 der beiden Meßrahmen 44 und 46 bzw. ΔG des Differenzglieds 48 herangezogen werden, ist keine Grenze gesetzt. Als Beispiele seien hier nur zwei derartige Sensorsignale angeführt: Nämlich zum einen das Geschwindigkeitssignal V eines Geschwindigkeitssensors 50, der die Laufgeschwindigkeit der Materialbahn 18 beispielsweise aus der Drehzahl der Gegenwalze 20 ableitet, und zum anderen das Signal F eines Auftragsmedium-Sensors 52, das Auskunft über die Zusammensetzung und insbesondere den Feststoffgehalt des Auftragsmediums 14 in dem Auftragsmediumvorrat 30 gibt. Diese beiden Erfassungssignale V und F werden der Steuereinheit 42 über Signalleitungen 50a bzw. 52a zugeführt.

Die von den Schieberelementen 38 und den zugehörigen Aktuatoren 40 gebildete Stellvorrichtung kann die Dosierung des an die Materialbahn 18 abgegebenen Auftragsmediums 14 grundsätzlich allein bewerkstelligen. Zusätzlich oder alternativ kann die abgegebene Auftragsmediummenge aber auch über weitere Stellvorrichtungen dosiert werden.

Beispielsweise kann die Förderleistung der Förderpumpe 28 variiert werden, indem die Steuereinheit 42 über eine Signalleitung 42b ein entsprechendes Stellsignal S_2 an eine Antriebseinheit 54 der Pumpe 28 ausgibt. Eine weitere zusätzliche oder alternative Möglichkeit der Einflußnahme besteht darin, über eine Signalleitung 42c die Stelleinheit 56 einer Ventileinrichtung 58 entsprechend anzusteuern (Steuersignal S_3). Die Ventileinrichtung 58 ist im Ausführungsbeispiel gemäß Fig. 2 als Schieberventil ausgebildet und in einer an die Abführöffnung 32 des Verteilkanals 24 anschließenden Abführleitung 60 angeordnet ist. Mittels des Schieberventils 58 kann der Bruchteil des über die Zuführöffnung 26 in den Verteilkanal 24 eingeleiteten Auftragsmediums 14 variiert werden, der durch den Austrittsspalt 36 in Form des Farbvorhangs 16 an die Materialbahn 18 abgegeben wird.

Neben der vorstehend beschriebenen, direkten Strichmengenmessung mittels der Meßrahmen 44 und 46 kann die Strichmenge der auf die Materialbahn 18 aufgetragenen Schicht 14a auch indirekt ermittelt werden, beispielsweise mittels zweier Strömungsmesser 62 und 64, von denen der eine 62 in einer zur Zuführöffnung 26 führenden Zuführleitung 66 angeordnet ist und von denen der andere 64 in der Abführleitung 60 angeordnet ist. Die Strömungsmesser können dabei beispielsweise Volumenstrom-Meßgeräte 62 und 64 sein. Es ist jedoch auch möglich, daß es sich dabei um Massendurchfluß- bzw. Massendurchfluß-Meßgeräte 62' und 64' handelt. Die Erfassungssignale G_1' und G_2' der Strömungsmesser 62 und 64 bzw. 62' und 64' werden über Signalleitungen 62a und 64a an ein Differenzbildungsglied 68 weitergeleitet, das das Signal G_2' des abführseitigen Strömungsmessers 64 von dem Erfassungssignal G_1' des zuführseitigen Strömungsmessers 62 abzieht und somit ein Differenzsignal Δ_G bereitstellt, das Auskunft über die durch den Austrittsspalt 36 an die Materialbahn 18 abgegebene Auftragsmediummenge gibt. Dieses Differenzsignal Δ_G wird über eine Signalleitung 68a an die Steuereinheit 42 übermittelt, die hieraus gewünschtenfalls unter Heranziehung weiterer Sensorsignale, beispielsweise über die Laufgeschwindigkeit der Materialbahn 18 oder/und des Feststoffgehalts des Auftragsmediums, die Strichmenge der Auftragsschicht 14a bestimmt.

Selbstverständlich ist es möglich, in ein und derselben Farbvorhang-Auftragsvorrichtung 10 sowohl die Meßrahmen 44 und 46 als auch die Volumenstrommesser 62 und 64 als auch die Massendurchflußmesser 62' und 64' in beliebiger Kombination vorzusehen, um durch Vergleich der verschiedenen Strichmengensignale insgesamt die Genauigkeit der Strichmengenerfassung zu erhöhen. Darüber hinaus ist es beispielsweise möglich, durch Variation der Förderleistung der Zuführpumpe 28 oder/und des Abführquerschnitts durch Beeinflussung der Ventileinrichtung 58 eine Vordosierung der Menge des an die Materialbahn 18 abgegebenen Auftragsmediums 14 vorzunehmen und diese Auftragsmenge mittels der Schieber 38 und der Aktuatoren 40 fein zu dosieren.

Nachzutragen ist noch, daß zwischen dem Auftragswerk 12 und dem zweiten Meßrahmen 46 eine Trocknungsvorrichtung 70 an sich bekannten Aufbau vorgesehen sein kann. Mit Hilfe dieser Trocknungsvorrichtung 70 können Meßfehler, die beispielsweise durch in der Auftragsschicht 14a noch vorhandene Feuchtigkeit hervorgerufen werden

könnten, gemindert vorzugsweise vollständig vermieden werden.

Patentansprüche

1. Vorrichtung (10) zum direkten oder indirekten Auftragen von flüssigem oder pastösem Auftragsmedium (14) auf eine laufende Materialbahn (18), insbesondere aus Papier oder Karton, umfassend:

- ein Farbvorhang-Auftragswerk (12),
- wenigstens eine Sensoreinrichtung (44/46/48, 62/64/68, 62'/64'/68') zum Erfassen der Strichmenge der auf die Materialbahn (18) aufgetragenen Auftragsmedium-Schicht
- (14a) und zum Bereitstellen eines entsprechenden Strichmengen-Signals (Δ_G , Δ_G'),
- wenigstens eine Stellvorrichtung (38/40, 28/54, 58/56) zum Verändern wenigstens einer Stellgröße des Farbvorhang-Auftragswerks (12), von welcher die Strichmenge der auf die Materialbahn (18) aufgetragenen Auftragsmedium-Schicht (14a) abhängt, und
- eine Steuereinheit (42), welche das von der wenigstens einen Sensoreinrichtung (44/46/48, 62/64/68, 62'/64'/68') bereitgestellte Strichmengen-Signal (Δ_G , Δ_G') empfängt, in Abhängigkeit dieses Strichmengen-Signals (Δ_G , Δ_G') wenigstens einen Sollwert für die wenigstens eine Stellgröße bestimmt und die wenigstens eine Stellvorrichtung (38/40, 28/54, 58/56) auf Grundlage des wenigstens einen Stellgrößen-Sollwerts ansteuert.

2. Auftragsvorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Farbvorhang-Auftragswerk (12) eine Verteilanordnung (22) zum gleichmäßigen Verteilen des Auftragsmediums (14) in Querrichtung (Q) der Materialbahn (18) umfaßt,

mit einem Verteilkanal (24),
mit einer Zuführöffnung (26) zum Einleiten von Auftragsmedium (14) in den Verteilkanal (24),
mit wenigstens einem Austrittsspalt (36) zur gleichmäßigen Abgabe des Auftragsmediums (14) in Form eines Auftragsmedium-Vorhangs bzw. -Schleiers (16), sowie
gewünschtenfalls mit einer Abführöffnung (32) zum Ableiten überschüssigen, in den Verteilkanal (24) eingeleiteten Auftragsmediums (14).

3. Auftragsvorrichtung nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Stellvorrichtung (38/40) wenigstens eine Stelleinheit (40) zum Einstellen der Breite wenigstens eines Austrittsspalt (36) des Farbvorhang-Auftragswerks (12) umfaßt.

4. Auftragsvorrichtung nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Stellvorrichtung (38/40) eine Mehrzahl von in Querrichtung (Q) der Materialbahn (18) verteilt angeordneten Stelleinheiten (40) zum abschnittswisen Einstellen der Breite wenigstens eines Austrittsspalt (36) des Farbvorhang-Auftragswerks (12) umfaßt.

5. Auftragsvorrichtung nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Stellvorrichtung (28/54) eine Vorrichtung (54) zum Einstellen der Förderleistung einer dem Farbvorhang-Auftragswerk (12) zugeordneten Auftragsmedium-Pumpe (28) umfaßt.

6. Auftragsvorrichtung nach einem der Ansprüche 2 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Stellvorrichtung eine Ventilanordnung umfaßt zum Beeinflussen der Menge des pro Zeiteinheit durch die Zuführöffnung in den Verteilkanal eingeleiteten Auftragsmediums.

7. Auftragsvorrichtung nach einem der Ansprüche 2

bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß die Stellvorrichtung (58/56) eine Ventilanordnung (58) umfaßt zum Beeinflussen des aus der Abführöffnung (32) wieder ausgeleiteten Bruchteils des über die Zuführöffnung (26) in den Verteilkanal (24) eingeleiteten Auftragsmediums (14).

8. Auftragsvorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß die Strichmengen-Sensoreinrichtung (44/46/48) zum Erfassen der Strichmenge der auf die Materialbahn (18) aufgetragenen Auftragsmedium-Schicht (14a) umfaßt:

- eine erste Sensoreinheit (44), welche in Laufrichtung (L) der Materialbahn (18) vor dem Farbvorhang-Auftragswerk (12) angeordnet ist und ein erstes Sensorsignal (G_1) bereitstellt,
- eine zweite Sensoreinheit (46), welche in Laufrichtung (L) der Materialbahn (18) hinter dem Farbvorhang-Auftragswerk (12) angeordnet ist und ein zweites Sensorsignal (G_2) bereitstellt, und
- eine Differenzbildungseinheit (48), welche das erste Sensorsignal (G_1) von dem zweiten Sensorsignal (G_2) abzieht und das Differenzsignal (Δ_G) als das Strichmengensignal bereitstellt.

9. Auftragsvorrichtung nach einem der Ansprüche 2 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Strichmengen-Sensoreinrichtung (62/64/68, 62'/64'/68') zum Erfassen der Strichmenge der auf die Materialbahn (18) aufgetragenen Auftragsmedium-Schicht (14a) umfaßt

- eine erste, mit der Zuführöffnung (26) der Verteileinrichtung (22) in Verbindung stehende Sensoreinheit (62, 62'), welche ein erstes Sensorsignal (G_1') bereitstellt,
- eine zweite, der Abführöffnung (32) der Verteileinrichtung (22) zugeordnete Sensoreinheit (64, 64'), welche ein zweites Sensorsignal (G_2') bereitstellt, und
- eine Differenzbildungseinheit (68), welche das erste Sensorsignal (G_1') von dem zweiten Sensorsignal (G_2') abzieht und das Differenzsignal (Δ_G) als das Strichmengensignal bereitstellt.

10. Auftragsvorrichtung nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß die ersten und zweiten Sensoreinheiten (62, 64) jeweils eine Volumenstrom-Meßvorrichtung umfassen.

11. Auftragsvorrichtung nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß die ersten und zweiten Sensoreinheiten (62', 64') jeweils eine Massendurchfluß-Meßvorrichtung umfassen.

12. Auftragsvorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 11, dadurch gekennzeichnet, daß sie eine Sensoreinrichtung (50) zum Erfassen der Laufgeschwindigkeit (V) der Materialbahn (18) umfaßt.

13. Auftragsvorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 12, dadurch gekennzeichnet, daß sie ferner eine Sensoreinrichtung (52) zum Erfassen der Zusammensetzung (F), beispielsweise des Feststoffgehalts, des Auftragsmediums (14) bzw. der bestrichenen Materialbahnbreite umfaßt.

14. Auftragsvorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 13, dadurch gekennzeichnet, daß in Laufrichtung (L) der Materialbahn (18) nach dem Farbvorhang-Auftragswerk (12) eine Trocknungsvorrichtung (70) vorgesehen ist.

